

DANGER Extremely flammable aerosol. Pressurised container: May burst if heated. May cause drowsiness or dizziness. May cause damage to organs (Auditory system) through prolonged or repeated exposure. **Prevention:** Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking. Do not spray on an open flame or other ignition source. Do not pierce or burn, even after use. Do not breathe spray. Use only outdoors or in a well-ventilated area. **Response:** IF INHALED: Remove person to fresh air and keep comfortable for breathing. Call a doctor if you feel unwell. Get medical attention if you feel unwell. **Storage:** Store locked up. Protect from sunlight. Do not expose to temperatures exceeding 50 °C (122 °F). **Disposal:** Dispose of contents and container to an approved waste disposal plant.



See the **SDS** for more info at/Voir la **FDS** pour plus d'info au: **wurth.ca** or call/ou appelez: **1-800-263-5002**

Imported by/Importé par:

Wurth Canada Limited/Limitée

345 Hanlon Creek Blvd, Guelph, ON, N1C 0A1

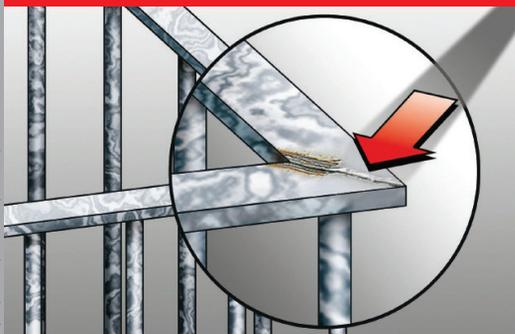
DANGER Aérosol extrêmement inflammable. Récipient sous pression: peut éclater sous l'effet de la chaleur. Peut provoquer somnolence ou des vertiges. Risque présumé d'effets graves pour les organes (Système auditif) à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée. **Prévention:** Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'ignition. Ne pas fumer. Ne pas vaporiser sur une flamme nue ou sur toute autre source d'ignition. Ne pas perforeur ni brûler, même après usage. Ne pas respirer les aérosols. Utiliser seulement en plein air ou dans un endroit bien ventilé. **Intervention:** EN CAS D'INHALATION: Transporter la personne à l'extérieur et la maintenir dans une position où elle peut confortablement respirer. Appeler un médecin en cas de malaise. Consulter un médecin en cas de malaise. **Entreposage:** Garder sous clef. Protéger du rayonnement solaire. Ne pas exposer à une température supérieure à 50 °C (122 °F). **Élimination:** Éliminer le contenu et le récipient dans une installation d'élimination des déchets agréée.

PAF | 10/2024 | 893.109 | V 14.0 | WHMIS 2022



ZINC-RICH WELD-THROUGH PRIMER

APPRÊT SOUDABLE À BASE DE ZINC



Net content/Contenu net:

460 g (16.2 oz)

EN ZINC-RICH WELD-THROUGH PRIMER

Features: A high purity zinc coating that protects steel or galvanized metal from corrosion by sacrificial or galvanic action. When applied prior to welding, the zinc melts and fuses to the substrate, which reduces rust formation, welding distortion and spatter. This quick-drying coating applies easily, has excellent adhesive properties and is highly conductive.

Uses: Ideal for MIG, TIG or spot welding applications.

Directions: Prepare the surface by removing all traces of rust or old paint. Sand smooth, hard or shiny surfaces to improve adhesion. Thoroughly clean the surface, preferably with a solvent-based cleaner, to make sure it is free of dust, dirt, grease or any other contaminant. Let the surface dry completely. Apply when ambient and surface temperatures are 20 °C (68 °F) or higher. Cover surrounding area to protect from spray mist. Shake the container vigorously until the mixture ball dislodges and continue shaking for 2 to 3 min thereafter. Shake often during use. Hold container upright about 25 cm (10 in) away from the surface. Spray in a steady back-and-forth motion, slightly overlapping each stroke. Keep the container in motion while spraying. Apply two medium wet coats to both surfaces to be weld; permit for a 3 to 5 min flash-off time between each coat. Allow to dry for ≈ 20 min before welding. For additional protection, apply one final coat between 2 to 16 h after welding.

Cautions: Drying times vary with temperature, humidity, and coat thickness. Clean the nozzle after each use by turning the container over and spraying briefly. This information is based on our experience. Preliminary tests are advised before use.

FR APPRÊT SOUDABLE À BASE DE ZINC

Caractéristiques: Un revêtement de zinc de haute pureté qui protège l'acier ou le métal galvanisé de la corrosion par une action sacrificielle ou galvanique. Lorsqu'il est appliqué avant le soudage, le zinc fond et fusionne au substrat, ce qui réduit la formation de rouille, la distorsion de soudage et les éclaboussures. Ce revêtement à séchage rapide s'applique facilement, a d'excellentes propriétés adhésives et est très conducteur.

Utilisations: Idéal pour les applications de soudage MIG, TIG ou par point.

Mode d'emploi: Préparer la surface enlevant toute trace de rouille ou de vieille peinture. Poncer les surfaces lisses, dures ou brillantes pour améliorer l'adhérence. Nettoyer soigneusement la surface, de préférence avec un nettoyeur à base de solvant, pour s'assurer qu'elle est exempte de poussière, de saleté, de graisse ou de tout autre contaminant. Laisser la surface sécher complètement. Couvrir la zone environnante pour protéger du brouillard de pulvérisation. Appliquer lorsque les températures ambiantes et de surface sont de 20 °C (68 °F) ou plus. Secouer le récipient vigoureusement jusqu'à ce que la bille de mélange se déloge et continuer à secouer pendant 2 à 3 min par la suite. Continuer à secouer pendant l'utilisation. Tenir le récipient à la verticale à environ 25 cm (10 po) de la surface. Vaporiser dans un mouvement régulier de va-et-vient, légèrement chevauchant chaque coup. Maintenir le récipient en mouvement pendant la pulvérisation. Appliquer deux couches humides moyennes sur les deux surfaces à souder; permettre un temps d'évaporation de 3 à 5 min entre chaque couche. Laisser sécher pendant ≈ 20 min avant de souder. Pour une protection supplémentaire, appliquer une dernière couche entre 2 et 16 h après le soudage.

Avertissements: Les temps de séchage varient en fonction de la température, de l'humidité et de l'épaisseur de la couche. Nettoyer la buse après chaque utilisation en retournant le récipient et en vaporisant brièvement.

Cette information est basée sur notre expérience. Des tests préliminaires sont avisés avant l'utilisation.

Art. 893.109 083



Not for retail sale/Pas pour la vente au détail
Made in Germany/Fabriqué en Allemagne